



Ficha Técnica
Redox AK Primer

DEFINICIÓN

Imprimación anticorrosiva a base de resinas alcídicas de alto contenido en sólidos.

PROPIEDADES

- Alto contenido en sólidos
- Resistente a la corrosión
- Repintable con todo tipo de esmaltes alcídicos
- Buena adherencia sobre hierro desoxidado mecánica o manualmente
- Disponible en la mayoría de colores RAL y en la carta 3031Plus de Sikkens

USOS

Como imprimación anticorrosiva para superficies de hierro o acero tanto en exterior como en interior.

CARACTERÍSTICAS

Brillo	Mate
Color	Blanco, mayoría de colores RAL y colores colección 3031Plus con máquina tintométrica.
Densidad media	Aprox.:1.37 Kg/L
Contenido en sólidos	Peso aprox.: 80 %. Volumen aprox.: 66.7
Resistencia al calor	90ºC (película seca)
Envasado	1 y 5 L

SOPORTE

Superficies metálicas de hierro o acero, tales como vigas, pilastras, cerrajería, muebles de metal, barandillas, balcones, rejas, etc

MODO DE EMPLEO

Condiciones de aplicación

Temperatura de aplicación	Entre 8-35ºC.
Máxima humedad relativa	Máximo 85%. La temperatura de la superficie, debe de estar al menos 3ºC por encima del punto de rocío para evitar condensaciones. Por razones de salud y para conseguir un buen secado de la película, es aconsejable que haya una buena ventilación cuando se aplique en habitaciones pequeñas.
Útiles de aplicación	Brocha o rodillo. Dilución: max.2% con White Spirit Pistola airless. Dilución 0-5 % con White Spirit Pistola aerográfica. Dilución 5-10% con White Spirit
Limpieza de útiles	Con White Spirit. Limpiar los útiles inmediatamente después de su utilización antes de que se sequen.
Rendimiento	Aprox. : 11-13 m^2/L
Espesor de película	80-90µ húmedas. 50-60µ secas
Secado a 20ºC y 60% HR	4-5 horas. Repintado 12 horas
Secado a 10ºC y 60% HR	5-6 horas. Repintado 20 horas



SISTEMA DE APLICACION

Preparación de la superficie	La superficie debe de estar limpia, seca y exenta de grasas. Oxido, calamina y capas sueltas de pinturas, se deben de eliminar mediante medios mecánicos o manuales
Superficies nuevas	Desengrasar, lijar y aplicar una mano de Redox AK Primer. Posteriormente, aplicar dos manos de esmalte.
Mantenimiento de superficies antiguas	Eliminar la pintura cuarteada o mal adherida mediante lija o cepillo metálico y parchear con Redox AK Primer las zonas eliminadas. Lijar superficialmente toda la superficie. Aplicar una mano general de Redox AK Primer y acabar con una o dos manos de esmalte.
Acabado	Redox AK Primer puede ser acabado con todo tipo de pinturas y esmaltes tipo alcídico como Rubbol SB o Rubbol EPS
Observaciones	Los tratamientos tales como lijado, soldado, quemado, etc, de las películas de pintura pueden generar polvo y/o humos peligrosos. Trabajar en zonas bien ventiladas. Usar equipo de protección personal (respiratorio) adecuado, cuando sea necesario.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Para más información, solicitar la Hoja de Datos de Seguridad.

Inflamable. Nocivo para los organismos acuáticos, puede provocar a largo plazo efectos negativos en el medio ambiente acuático. Manténgase fuera del alcance de los niños. Conservar alejado de toda llama o fuente de chispas. No fumar. No respirar los vapores. Úsese únicamente en lugares bien ventilados. En caso de ingestión, acúdase inmediatamente al médico y muéstrele la etiqueta o el envase. Elimínese esta sustancia y su recipiente en un punto de recogida pública de residuos especiales o peligrosos.

Tiempo de almacenaje	1 año desde su fabricación, en su envase original, sin abrir.
Condición de almacenaje	Conservar bajo techo y a temperatura entre 5 y 30ºC.



AENOR
Empresa Registrada
ER-0002/1/90



Akzo Nobel Coatings, S.A. - Avda. Eduard Maristany, 58-90 - 08930 Sant Adrià del Besòs - España - Teléfono 93) 484.25.00
Sociedad Unipersonal I.R.M. de Barcelona, F.001, T.22.904, H.nº B-45.052, Inscrip.59ª - N.I.F. A-08-218158